

MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES
MÉTIERS D'ART ET MOYENNES
DIRECTION GÉNÉRALE DES COMMERCES
DIRECTION DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
N° 440688

ROYAUME DE BELGIQUE



BREVET D'INVENTION

Le Ministre des Affaires Économiques et des Classes Moyennes.

Vu la loi du 24 mai 1854 :

Vu le procès-verbal dressé le 27 fevrier 1941 à 12 h 10
au Greffe du Gouvernement provincial de ~~Bruxelles~~, d'Anvers;

ARRÊTE

Article 1. — Il est délivré à M^e G. Vannavel,
70, rue Marie-Thérèse, à St-Josse-ten-Noode,
rep. par M^e G. Gevers, à Anvers.

un brevet d'invention pour : Scie à positions multiples de la lame.

Article 2. — Ce brevet lui est délivré sans examen préalable, à ses risques et périls, sans garantie soit de la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit de l'exactitude de la description, et sans préjudice du droit des tiers.

Au présent arrêté demeurera joint un des doubles de la spécification de l'invention (mémoire descriptif et éventuellement dessins) signés par l'inventeur et déposés à l'appui de sa demande de brevet.

Bruxelles, le 31 mars 1941.

En nom du Ministre et par déléguaison :
Le Directeur Général du Commerce,

G. Capell

BAD ORIGINAL

ROYAUME DE BELGIQUE

MINISTÈRE DES AFFAIRES ÉCONOMIQUES

BREVET d'invention n°440688

DEMANDE DÉPOSÉE, le 27. II. 1941

BREVET ACCORDÉ par arrêté ministériel du 31 III. 1941

M E M O I R E D E S C R I P T I F

déposé à l'appui d'une demande de

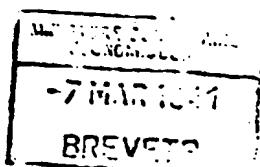
B R E V E T D' I N V E N T I O N

formée par :

Georges VANNUVEL,

pour :

" Scie à positions multiples de la lame ".



La présente invention est relative aux scies composées d'une lame dentée fixée par son talon dans une poignée. Ce genre de scie peut comporter différents types de lames et notamment des lames triangulaires, rectangulaires, larges ou étroites, etc....

La présente invention a pour objet un dispositif permettant de modifier à volonté la position de la lame par rapport à la poignée, de manière à faciliter le travail en assurant à la main une prise dans la position la plus favorable, quelle que soient la disposition ou les circonstances particulières de la pièce à travailler.

Suivant l'invention, le talon de la lame, au lieu d'être assemblé de la manière usuelle dans une fente de la poignée au moyen de deux broches passant par de simples perforations, est



serri entre les lèvres de la fente de la poignée au moyen d'un dispositif approprié et est immobilisé dans toutes positions choisies, grâce à la forme spéciale d'échancreures et de la découpe du talon.

Le talon de la lame de scie est découpé de façon à présenter une fente médiane longitudinale et des échancreures angulaires, carrées, rectangulaires ou polygonales pratiquées à distances convenables sur les bords de la fente et les bords extérieurs du talon, de manière à pouvoir s'accrocher fixement aux tiges façonnées conformément de boulons de serrage, ceux-ci, munis d'écrous à ailettes, permettent de réaliser rapidement et avec facilité, le serrage de la poignée sur les faces du talon de la lame.

L'invention sera décrite en détail ci-après avec référence aux figures du dessin annexé, lesquelles représentent à titre d'exemple non limitatif, l'application de l'invention à une scie à lame triangulaire et quelques positions pouvant être données à cette lame.

Référant à ces figures, on constate que la scie possède une poignée 1, de forme ordinaire dont la partie antérieure 2 est fendue suivant son épaisseur, de la manière usuelle. Dans cette fente, on engage le talon 4 de la lame 5. Cette lame peut avoir toutes les formes habituelles des scies de ce genre, par exemple : lame passe-partout, lame triangulaire, lame rectangulaire, lame cintrée, etc...

Suivant l'invention, le talon 4 de la lame est découpé de la manière représentée aux figures 2 à 8; il est divisé en deux parties par un évidement central 5; les deux bords de cet évidement 5 et les bords extérieurs du talon sont munis d'échancreures angulaires, carrées, rectangulaires ou polygonales 6 dont les distances sont choisies, de manière à avoir toujours, entre deux échancreures, soit suivant l'axe de la scie, soit suivant une

direction perpendiculaire, soit suivant les directions à 45° avec les premières, etc..., une distance égale à la distance des broches d'assemblage 7. Ces broches d'assemblage sont également constituées par des boulons dont la partie filetée est précédée d'un tronçon de section angulaire conforme aux échancrures 6 et qui s'y adapte à précision. La figure 9 montre pareil boulon en détails. Lorsque le talon de la lame est engagé dans la fente de la poignée 1 et qu'une paire d'échancrures 6 de ce talon embrasse les tiges des boulons 7, des écrous à éillettes 8 serrent la partie 2 du manche contre le talon de la lame, de manière à solidariser parfaitement l'ensemble. L'entrée des échancrures 6 sera arrondie aux coins vifs afin de faciliter l'engagement des boulons façonnés.

Les figures 2 à 8 montrent, à titre d'exemple, quelquesunes des positions que l'on peut donner à la lame par rapport à la poignée. Dans chacune de ces figures, on a représenté, en coupe, les tronçons angulaires des boulons 7, engagés dans les échancrures 6 choisies. La paire d'échancrures est autant que possible choisie de manière que la tendance à rotation de la lame résultant de la pression exercée sur la denture, ait pour effet d'accrocher automatiquement le talon sur les tronçons 7, de façon à prévenir tout déplacement intempestif, même en cas de serrage insuffisant.

Toutefois, en pratique, même si cette disposition n'est pas réalisée, le serrage des lèvres de la fente de la poignée sur le talon de la lame est toujours suffisant pour empêcher tout déplacement intempestif.

Comme le montrent les figures, la lame peut prendre, par rapport à la poignée, toute une série de positions sous des angles différents entr'eux de 45° ou autres. Dans chacune de ces positions, la denture peut être disposée de l'une ou de l'autre côté de la lame, c'est-à-dire, que celle-ci peut être retournée.



dans chaque position, de sorte qu'il est possible de travailler des pièces de n'importe quelle forme ou disposition, tout en conservant, pour le maniement, la position la plus commode de la poignée.

Par exemple, la nouvelle scie se prête particulièrement bien au travail commode dans les angles, ainsi qu'au travail des pièces à grande surface; dans le cas notamment où l'on désire exécuter un trait de scie de profondeur limitée à la surface d'une pièce, on est gêné par la poignée avec les scies ordinaires, tandis que la nouvelle scie, en permettant de relever la poignée, réalise le dégagement complet de la denture et un travail facile. En outre, la nouvelle scie permet d'éviter les nombreux accidents qui sont dûs, avec les scies habituelles, à la position défavorable de la main en face de la pièce à travailler.

REVENDEICATIONS.

1.) Une scie à main, caractérisée par le fait que le talon de la lame est découpé de manière appropriée et présente des échancrures de section angulaire, carrée, rectangulaire ou polygonale, convenablement disposées et écartées l'une par rapport à l'autre, de manière à permettre l'accrochage de la lame sur les broches de section répondant aux échancrures qui traversent la poignée dans différentes positions par rapport à cette poignée, la lame étant immobilisée par serrage de la poignée sur les faces du talon de la lame.

2.) Une forme de réalisation d'une scie suivant la revendication 1, caractérisée par le fait que le talon, de contour rectangulaire est muni d'une échancrure médiane allongée et que sur les bords de cette échancrure et sur le pourtour du talon, des échancrures rectangulaires sont pratiquées espacées deux à deux et suivant les directions voulues, de la distance des broches d'assemblage de la poignée, de manière à permettre l'accro-



chage de la lame sur ces broches dans différents positions par rapport à la poignée, les broches comportant un tronçon de section rectangulaire s'adaptant dans les échancrures, la lame pouvant être retournée de manière à présenter sa denture soit de l'un, soit de l'autre côté.

3.) Une forme de réalisation d'une scie suivant les revendications 1 et 2, caractérisée par le fait que les broches d'assemblage sont des boulons ayant un tronçon de section angulaire en avant de la partie filetée et qui traversent la partie antérieure de la poignée, des écrous à ailettes serrant la poignée sur le talon de la lame.

4.) Une forme de réalisation d'une scie suivant les revendications 1 et 2, caractérisée par le fait que les échancrures ont une entrée perfectionnée du fait que les coins vifs sont arrondis à l'endroit de ces entrées.

vers le 17 Février 1941.
P.Po: G. Georges T. MULLER.
P.Po: J. G. V. R. J.

D. Muller



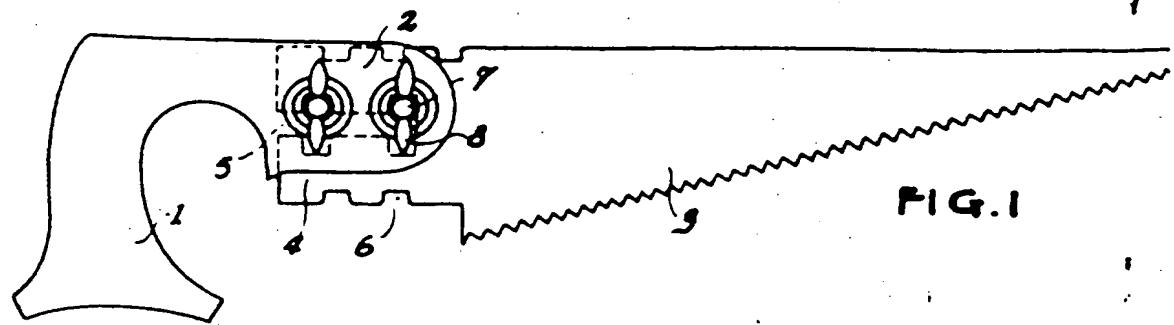


FIG. 1

FIG. 2

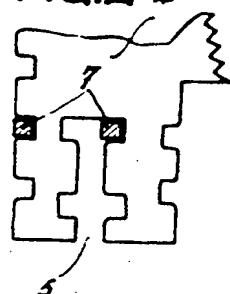


FIG. 3

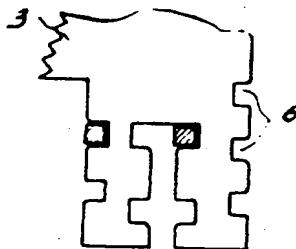


FIG. 4

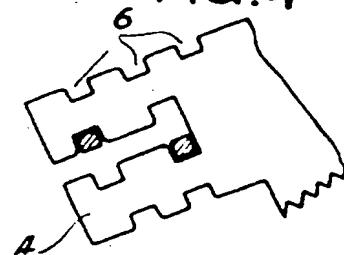


FIG. 5

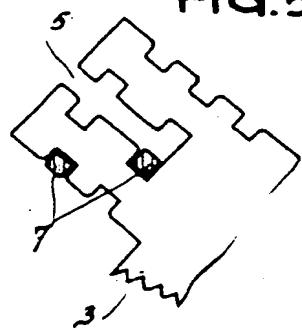


FIG. 6

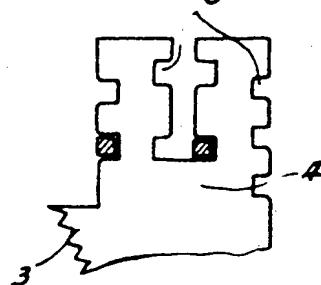


FIG. 7

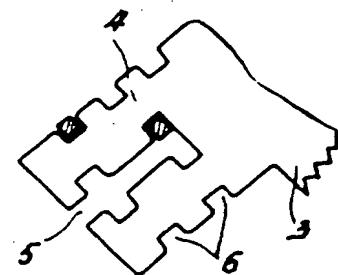


FIG. 8

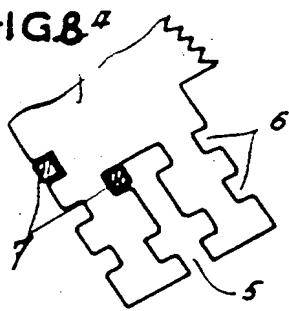
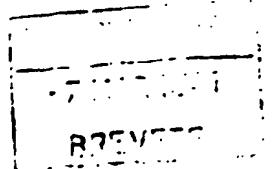
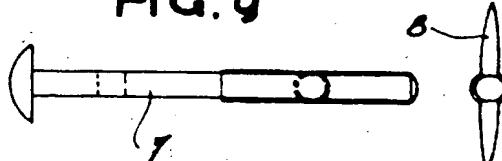


FIG. 9



Anvers, le 27 Janvier, 1941
P. Pro de G. Lannooel
P. Pro de Jacques GEVERS

D. P. R. D.

BAD ORIGINAL

